

Thermoplastic compositions based on polyvinylidene fluoride**Publication number:** EP0714944**Publication date:** 1996-06-05**Inventor:** CERF MARTINE (FR); DOUSSON CHRISTIAN (FR);
BOUILLLOUX ALAIN (FR)**Applicant:** ATOCHEM ELF SA (FR)**Classification:****- international:** *C08L21/00; C08L7/00; C08L27/16; C08L21/00;
C08L21/00; C08L7/00; C08L27/00; C08L21/00; (IPC1-
7): C08L27/16; C08L21/00; C08L27/16***- european:** C08L27/16**Application number:** EP19950203243 19951124**Priority number(s):** FR19940014218 19941128**Also published as:**JP8225702 (A)
FR2727422 (A1)
EP0714944 (B1)**Cited documents:**DE3841699
EP0301949
EP0557840
EP0317346
GB2242906
more >>**Report a data error here****Abstract of EP0714944**

Compsns. comprising a polyvinylidene fluoride matrix contg. dispersed nodules of vulcanised essentially non-fluorinated rubber, having a tensile strength parallel to the direction of injection of greater than or equal to 15 MPa (ISO R 527 Type H2).

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 0 714 944 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
05.06.1996 Bulletin 1996/23

(51) Int Cl.⁶: **C08L 27/16**
// (C08L27/16, 21:00)

(21) Numéro de dépôt: **95203243.1**

(22) Date de dépôt: **24.11.1995**

(84) Etats contractants désignés:
BE DE FR GB IT

(30) Priorité: **28.11.1994 FR 9414218**

(71) Demandeur: **ELF ATOCHEM S.A.**
F-92800 Puteaux (FR)

(72) Inventeurs:
• **Cerf, Martine**
F-27300 Bernay (FR)
• **Dousson, Christian**
F-27300 Bernay (FR)
• **Bouilloux, Alain**
F-27300 Bernay (FR)

(54) **Compositions thermoplastiques à base de polyfluorure de vinylidène**

(57) La présente invention concerne des compositions comprenant une matrice de polyfluorure de vinyli-

dène (PVDF) dans laquelle sont dispersés des nodules de caoutchouc vulcanisé essentiellement non fluoré.

Ces compositions présentent une très bonne résistance au choc multiaxial.

EP 0 714 944 A1

des thermoplastiques et inférieure à 300° C ou mieux 250° C pour éviter une dégradation des caoutchoucs et autres additifs de la formulation. La durée de la vulcanisation dynamique sera de préférence suffisante pour atteindre au moins le t_{90} de la formulation (durée pour atteindre 90 % de vulcanisation du caoutchouc).

Le matériel utilisé pour effectuer cette opération peut être un malaxeur ou comalaxeur, un mélangeur interne ou bien une extrudeuse baxis.

On peut aussi introduire le PVDF, le caoutchouc et les additifs pré mélangés ensemble à l'état plastique sur un cylindre ou dans un malaxeur, le système de vulcanisation étant introduit en même temps (ou en différé quand les thermoplastiques sont à l'état fondu), puis augmenter la température à une température supérieure à la fusion des thermoplastiques pour procéder à la vulcanisation dynamique.

A titre d'exemple de caoutchouc, on peut citer le caoutchouc naturel, le polyisoprène, une émulsion polymérisée à base de copolymère styrène/butadiène, une solution polymérisée à base de copolymère styrène/butadiène, un polybutadiène ayant un taux élevé de double liaison en position cis obtenu par catalyse au nickel, cobalt, titane ou néodymium, un terpolymère éthylène halogéné/propylène/diène, un caoutchouc butyle halogéné, un copolymère séquencé styrène/butadiène, un copolymère séquencé styrène/isoprène, les produits halogénés des polymères ci-dessus, un copolymère acrylonitrile/butadiène, un copolymère acrylonitrile/butadiène hydrogéné, un élastomère acrylique, un élastomère fluoré, le chloroprène, les caoutchoucs épichlorhydrine. Des caoutchoucs épichlorhydrine sont décrits dans KIRK-OTHEMER, Encyclopedia of Chemical Technology 3e édition Vol. 8 pages 568-572.

Les caoutchoucs ci-dessus qui ne sont pas fonctionnalisés peuvent l'être par exemple par greffage de radicaux de façon connue ou par mélange avec des élastomères déjà fonctionnalisés tels que des élastomères acryliques ou des NBR carboxylés (XNBR).

Parmi les caoutchoucs mentionnés ci-dessus, on choisira avantageusement ceux compris dans le groupe suivant : les élastomères nitriles carboxylés, les élastomères acryliques, les polybutadiènes carboxylés, les terpolymères éthylène/propylène/diène greffés ou les mélanges de ces polymères avec les mêmes élastomères mais non greffés comme les caoutchoucs nitriles, les polybutadiènes, les terpolymères éthylène/propylène/diène, seuls ou en mélange, les caoutchoucs épichlorhydrine.

On peut ajouter aussi du caoutchouc déjà vulcanisé (recyclage du matériau broyé).

Les systèmes de vulcanisation utilisés sont bien connus de l'homme du métier et en conséquence, l'invention n'est pas limitée à un type particulier de systèmes.

Lorsque le caoutchouc est à base de monomère insaturé (butadiène, isoprène, vinylidène-norbornène...) on peut citer quatre types de systèmes de vulcanisation :

- Systèmes au soufre constitués de soufre associé aux accélérateurs usuels tels que les sels métalliques de dithiocarbamates (diméthyl dithiocarbamate de zinc, de tellure, etc...), les disulfures de thiurame (tétraméthyl disulfure de thiurame, etc...), les sulfénamides, etc...

Ces systèmes peuvent contenir également de l'oxyde de zinc associé à de l'acide stéarique.

- Systèmes donneurs de soufre dans lesquels la majorité du soufre utilisée pour les pontages, provient de molécules soufrées telles que les composés organosoufrés cités plus haut.
- Systèmes aux résines phénoliques constitués de résines formophénoliques difonctionnelles pouvant être halogénées associées à des accélérateurs tels que le chlorure stanneux, l'oxyde de zinc.
- Systèmes aux peroxydes. Ils permettent d'avoir un produit plus stable à la chaleur, blanc, pas jaune, comme dans le cas des systèmes donneurs de soufre. Tous les donneurs de radicaux libres peuvent être utilisés (peroxydes de dicumyle, etc...) en association avec l'oxyde de zinc et l'acide stéarique.

Lorsque le caoutchouc est acrylique (polyacrylate de butyle avec fonctions acides ou époxy ou toute autre fonction réactive permettant la réticulation) on utilise les réticulants habituels à base de diamines (orthotoluidyl guanidine, diphenylguanidine, etc...) ou de diamines bloquées (carbamate d'hexaméthylène diamine etc...).

Les compositions élastomériques peuvent être modifiées pour certaines propriétés particulières (amélioration des propriétés mécaniques par exemple) par l'addition de charges telles que le noir de carbone, la silice, le kaolin, l'argile, le talc, la craie, etc... Ces charges peuvent être traitées en surface par des silanes, des polyéthylène glycols ou toute autre molécule de couplage. En général, le taux de charges en parties en poids est compris entre 5 et 100 pour 100 parties de caoutchouc.

En outre, les compositions peuvent être assouplies par des plastifiants tels que les huiles minérales dérivées du pétrole, les esters de l'acide phtalique ou de l'acide sébacique, les plastifiants polymères liquides tels que le polybutadiène de faible masse éventuellement carboxylé, et d'autres plastifiants bien connus de l'homme du métier.

Les combinaisons d'agent de vulcanisation sont telles qu'elles doivent permettre une réticulation du caoutchouc et sa dispersion dans la matrice PVDF même si les quantités sont importantes.

La durée du mélange pour préparer les compositions de l'invention peut être comprise entre 2 et 20 minutes et avantageusement entre 5 et 10 minutes. On utilise une quantité d'agent de vulcanisation telle qu'à la fin du mélange du PVDF et de la formulation de caoutchouc vulcanisable, on ait obtenu au moins 90 % de la vulcanisation du caoutchouc.

5 Quand le caoutchouc vulcanisable est fonctionnalisé, il faut éviter de vulcaniser trop vite pour que ces fonctions puissent être utiles à une meilleure compatibilisation du caoutchouc et du PVDF. Certaines fonctions peuvent aussi agir en vulcanisation et aussi être utiles à une meilleure compatibilisation avec le PVDF.

Par exemple, dans le cas d'un caoutchouc insaturé carboxylé, la vulcanisation de la phase caoutchouc dispersée dans la matrice PVDF ayant lieu grâce aux doubles liaisons et aux groupes carboxyliques, il faut éviter que ces derniers, plus réactifs, soient tous consommés pour la réticulation, alors qu'ils peuvent être utiles à la compatibilisation avec le PVDF. C'est pour cela qu'il faut bien contrôler la température de vulcanisation pour avoir un temps de grillage suffisamment long, et laisser ainsi le temps aux groupes carboxyliques encore libres, d'inter réagir avec le PVDF en phase fondue.

15 Les compositions de l'invention se présentent sous forme d'une matrice en PVDF contenant des nodules au plus de 3 µm.

Les compositions de l'invention sont thermoplastiques. Au cours de la transformation ultérieure, elles restent stables, il n'y a pas de migration ni de coalescence de nodules.

La quantité de PVDF peut être de 20 à 95 parties en poids et de préférence 40 à 90 pour 5 à 80 parties de caoutchouc vulcanisé et ses charges éventuelles et de préférence 10 à 60 parties en poids.

20 Les compositions de l'invention présentent une résistance à la traction (traction parallèle à l'injection) à la rupture supérieure ou égale à 15 MPa. Elles présentent aussi un allongement à la rupture supérieur ou égal à 50 %.

Dans le cas d'une traction perpendiculaire à l'injection, la traction à la rupture est supérieure ou égale à 15 MPa ; elles présentent aussi un allongement à la rupture supérieur ou égal à 50 %. Les mesures sont effectuées selon ISO R 527 type H2.

25 Les compositions de l'invention présentent une très bonne résistance au choc multiaxial, le déplacement à force maximum est supérieur à 10 mm avantageusement supérieur à 14 et de préférence compris entre 14 et 17 mm. Cette mesure de choc est faite selon DART TEST ISO 6603-2.

Selon une deuxième forme de l'invention, on ajoute un agent de compatibilisation, ce qui permet d'augmenter la résistance au choc multiaxial. Le procédé de préparation est le même que précédemment, on peut ajouter l'agent de compatibilisation dans la formulation de caoutchouc vulcanisable. Cet agent peut être choisi parmi les polyesters aliphatiques, les polyesters aliphatiques greffés, le polyméthacrylate de méthyle imidisé, les polyoléfinés greffés par du méthacrylate de méthyle (MMA) ou du polyméthacrylate de méthyle (PMMA).

La quantité d'agent compatibilisant peut représenter jusqu'à 20 parties en poids pour 100 parties de l'ensemble PVDF -nodules de caoutchouc-.

35 Le polyester aliphatique peut être choisi parmi les polylactones telles que la polycaprolactone ou la polypivalolactone ou la polyenantholactone ou le polycaprilolactone. Les polyesters aliphatiques greffés sont préparés à partir des mêmes polyesters.

On greffe sur le polyester aliphatique au moins un monomère choisi parmi :

- 40
- les acides carboxyliques insaturés, leurs sels, leurs esters, leurs anhydrides ;
 - les produits insaturés portant des fonctions époxydées ;
 - les esters vinyliques ;
 - le styrène et ses dérivés.

45 A titre d'exemple, on peut citer :

- l'acide (méth)acrylique, l'acide fumarique, l'acide mésaconique ;
- les (méth)acrylates d'alkyles tels que le méthacrylate de méthyle, l'acrylate de butyle, l'acrylate de tertibutyle ou l'acrylate d'hydroxyéthyle ;
- 50 - l'anhydride citraconique, l'anhydride itaconique, l'anhydride tétrahydrophthalique, l'anhydride méthyl-2 maléique, l'anhydride diméthyl-2,3 maléique et l'anhydride maléique ;
- les esters et les éthers de glycidyle aliphatiques tels que, le (méth)acrylate de glycidyle, le maléate de glycidyle, l'itaconate de glycidyle, le vinylglycidyléther, l'alkylglycidyléther.

55 On peut citer aussi les esters et les éthers de glycidyle alicycliques tels que le 2-cyclohexène-1-glycidyléther, le cyclohexène-4,5-diglycidylcarboxylate, le cyclohexène-4-glycidyl carboxylate, le 5-norbornène-2-méthyl-2-glycidyl carboxylate et l'endocis-bicyclo (2,2,1)-5-heptène-2,3 diglycidyl dicarboxylate, le vinylcyclohexène monoxyde, le METHB ;

- l'acétate de vinyle.

Le greffage peut s'effectuer en extrudeuse à l'état fondu en présence d'initiateurs radicalaires.

La quantité de monomère greffé est en général inférieure à 15 % en poids du polyester aliphatique.

Il est bien connu que les polyesters aliphatiques et en particulier la polycaprolactone est sensible à l'attaque de radicaux initiés par décomposition thermique d'initiateurs appropriés comme des peroxydes. En l'absence de tout autre réactif, cette attaque radicalaire conduit à la modification de l'architecture moléculaire du produit de départ par branchement les unes avec les autres des chaînes du polymère: cette modification est appelée branchement long et, si la quantité de radicaux produits est suffisante, elle conduit à la réticulation du polymère.

De plus, les polyesters aliphatiques tels que les polylactones, obtenus généralement par des réactions de polycondensation, présentent des chaînes moléculaires linéaires et, de ce fait, au-delà du point de fusion de leurs zones cristallines, une viscosité de fusion très faible, généralement incompatible avec une bonne manipulabilité du produit en sortie, par exemple, d'une extrudeuse. De plus, cette faible viscosité de fusion peut être préjudiciable à une bonne compatibilité ou une bonne miscibilité de ce produit même avec des polymères réputés miscibles ou compatibles et, de ce fait, être préjudiciable à l'action de compatibilisation désirée des mélanges de polymères. Le greffage à l'état fondu, en extrudeuse, par l'intermédiaire d'initiateurs radicalaire, permet, du fait des réactions de branchement parallèles à la réaction de greffage, d'augmenter considérablement la viscosité du polymère et de la rendre plus apte au mélange ultérieur.

Par exemple, le greffage à l'état fondu, en extrudeuse, de l' ϵ -polycaprolactone, se déroule typiquement dans les conditions suivantes:

L'extrudeuse, de type WERNER® 30 utilisée est une extrudeuse bi-vis corotative présentant un profil de températures comme décrit dans le tableau ci-dessous:

Zone d'introduction de la PCL	Zone d'injection des réactifs	ZONES DE REACTION		Zone de dégazage		Fillière de sortie
20°C	120°C	210°C	210°C	220°C	220°C	220°C

La zone d'introduction de la polycaprolactone est maintenue basse (20°C) du fait du bas point de fusion du produit (60°C) afin d'éviter des bouchages à la goulotte d'alimentation et assurer un bon transport du produit.

La vitesse de vis est typiquement de 200 tours/minutes pour un débit d'extrusion d'environ 10 kg/h.

Les produits volatils de la réaction sont éliminés en zone de dégazage sous un vide maximum.

La température des zones de réaction est adaptée à l'initiateur radicalaire utilisé et au temps de séjour des réactifs de telle façon que tout l'initiateur radicalaire se soit décomposé au moins à 99,9%. Elles sont typiquement de 210° C pour des initiateurs comme le DHBP (2,5-diméthyl 2,5(ditertiobutylperoxy)hexane) ou le DICUP (peroxyde de dicumyle), de 190°C pour le TMCH (1,1-di(terbutylperoxy)-3,3,5-triméthylcyclohexane) ou de 175°C pour le peroxyde de benzoyle.

Pour greffer les polyesters aliphatiques, les initiateurs radicalaires utilisables sont nombreux ; on peut citer, par exemple, les peroxydes de diacyles, les peroxydes dérivés de composés cétoniques, les peroxydicarbonates, les peroxyesters, les peroxydes de dialkyles, les peroxydes de dérivés organosulfonyles, les peroxycétales.

L'initiateur radicalaire est usuellement dilué dans un solvant (par exemple le trichlorobenzène) mais il peut être utilisé tel que s'il est liquide (par exemple le DHBP). Il est généralement injecté par l'intermédiaire d'une pompe doseuse dans le polyester aliphatique fondu à une température suffisamment basse pour que l'initiateur puisse se mélanger convenablement dans la masse fondue avant de commencer à se décomposer et à réagir. Il peut également être introduit en mélange avec une poudre d'un polymère approprié au même endroit que les granulés du polyester aliphatique par l'intermédiaire d'un doseur approprié.

Les monomères sont généralement injectés dans la masse fondue par l'intermédiaire d'une pompe doseuse, s'ils sont liquides, dans la même zone d'injection que celle de l'initiateur radicalaire. Pour plus de convenance, parfois, le monomère peut servir de solvant à l'initiateur radicalaire.

On utilise avantageusement parmi les polyesters aliphatiques greffés ceux qui sont greffés par des époxydes insaturés et de préférence la polycaprolactone greffée par du méthacrylate de glycidyle.

Le polyméthacrylate de méthyle imidisé est par exemple celui décrit dans les brevets EP 438 239 et EP 216 505 et dont le contenu est incorporé dans la présente demande.

Les polyoléfines qu'on greffe par du MMA ou du PMMA peuvent être par exemple des homo ou copolymères de l'éthylène, des copolymères de l'éthylène comprenant un ou plusieurs motifs choisis parmi les époxydes insaturés, les dérivés vinyliques, les acides carboxyliques insaturés, leurs sels, leurs esters ou leurs anhydrides. A titre d'exemple, on peut citer les copolymères éthylène / méthacrylate de glycidyle (GMA) greffé par le PMMA.

Selon une troisième forme, la présente invention concerne des compositions comprenant (i) une matrice de polyfluorure de vinylidène (PVDF) dans laquelle sont dispersés des nodules de caoutchouc vulcanisé et (ii) un agent de compatibilisation.

Le caoutchouc vulcanisable peut être choisi parmi les caoutchoucs cités précédemment et aussi les caoutchoucs fluorés. A titre d'exemple de caoutchoucs fluorés, on peut citer les copolymères du VF_2 et de l'hexafluoropropylène, les copolymères du VF_2 de l'hexafluoropropylène ou du pentafluoropropylène et du tétrafluoroéthylène. Des caoutchoucs fluorés sont décrits aussi dans KIRK-OTTMER Encyclopedia of Chemical Technology 3e édition Vol. 8 pages 500 - 504.

Le procédé de préparation est le même que précédemment, on peut ajouter l'agent de compatibilisation dans la formulation de caoutchouc vulcanisable.

La présente invention concerne aussi les objets fabriqués avec ces compositions.

En particulier, l'invention est particulièrement utile pour fabriquer des tubes par extrusion. On utilise de préférence les compositions contenant un agent de compatibilisation, c'est-à-dire les compositions selon les deuxième et troisième formes de l'invention. Les tubes présentent une très bonne résistance au choc.

Les exemples suivants illustrent l'invention :

Exemple A : préparation de polycaprolactone (PCL) greffée par le méthacrylate de glycidyle.

On utilise la PCL :

- TONE® 767E fournie par UNION CARBIDE COMPANY d'indice de fluidité (melt index) de 30 dg/min mesuré à 190°C sous une charge de 2,6 kg.

Le peroxyde utilisé est le DHBP (LUPEROX 101)

Le méthacrylate de glycidyle greffé est dosé en spectroscopie infrarouge (IRTF) après étalonnage par le monomère sur la bande d'absorption caractéristique à 910 cm^{-1} sur un film de 100 μm d'épaisseur obtenu sous presse à 190 °C pendant 1 min 30.

L'indice de fluidité (MI) est mesuré à 120° C sous une charge de 2,16 kg et exprimé en dg/min.

Teneur en GMA introduite %	2,5	2,5
Teneur en DHBP introduite %	0,2	0,6
MI	24,3	13,1
GMA greffé%	0,6	1,2
Rendement %	24	48

Exemples 1 à 12

PVDF/XNBR avec, éventuellement, des PCL g GMA (Polycaprolactone greffée méthacrylate de glycidyle à 0,6% ou 1,2%) de l'Exemple A ou le PARALOID® EXL 4151 commercialisé par Rohm & Haas, qui est un PMMA imidisé.

Un élastomère nitrile carboxylé (XNBR) commercialisé par GOODYEAR sous la dénomination CHEMIGUM® a été formulé sur mélangeur interne à des températures n'excédant pas 120°C selon les deux compositions suivantes (parties en poids) :

XNBR6Ma XNBR4Mb

Butadiène acrylonitrile carboxylé :

5	XNBR RCG 7343		110	110
	Charges	Silice VN3	15	15
		TiO ₂	5	5
10	Phtalate de Diundecyle	DIUP	10	10
	Polyéthylène glycol	PEG 4000	2	2
	Vinyl silane (triméthoxy)	SI69		1
15	Antioxydant	WINGSTAY® 29	1	1

20

XNBR6Ma XNBR4Mb

	Activateur	Polyvest C70		4
25	Auxiliaire de vulcanisation	Vulcacit J		2
	N-morpholinothiobenzothiazole	MBS		2
	Retardateur	Vulcalent E		1
		Silanogran P	2	
30	Di.tert.butyl peroxyde	TRIGONOX® B	2	
	Retardateur	SARET® 517	2	
		soufre		1
35	Oxyde de zinc	ZnO	5	5
		Acide stéarique	1	1
	ts2 (temps de grillage) à 160°C (min)		4,2	8

40 Ces deux formulations ont ensuite été mélangées soit avec du PVDF 1000 soit du PVDF 9000 en présence ou non d'un agent compatibilisant (PCL g GMA ou EXL 4151) à l'aide d'un mélangeur interne (G) ou d'un co-malaxeur (B). Les différentes compositions retenues sont les suivantes :

	Exemples	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
45	appareil	G	G	G	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	PVDF 9000	50	50	50	50	60		75	80	60	50		75
	PVDF 1000						75					60	
	PCLgGMA (0,6%)	10			10		5	5					
50	PCLgGMA (1,2%)		10	10									
	EXL 4151									10	10	10	5
	XNBR 6Ma	40	40		40	40	20	20	20	30	40	30	20
55	XNBR 4Mb			40									

Le PVDF 9000 est un polyfluorure de vinylidène de MI compris entre 17 et 23 g/10 min. à 230° C sous 5 kg.

Le PVDF 1000 est un polyfluorure de vinylidène de MI compris entre 1,7 et 2,3 g/10 min. mesuré dans les mêmes

conditions.

L'analyse morphologique de ces compositions montre que la phase élastomérique est finement dispersée dans le PVDF. La taille des nodules est de 1 à 3 μm . L'adhésion entre les deux phases est de 3 (note maximale) à l'exception des compositions 5 et 8 pour lesquels l'adhésion est de 1 (note minimale).

5 Pour les essais 1 à 12, la température en fin de vulcanisation dynamique est de 215-220°C. Les alliages sont granulés puis injectés sous forme de plaques (100X100X2mm) à l'aide d'une presse thermoplastique :

- * pour effectuer des tests de traction à partir d'haltères découpées à l'emporte-pièce à partir des plaques injectées. Ces haltères sont découpées dans le sens parallèle et perpendiculaire à l'injection des plaques,
- 10 * pour effectuer des tests de choc multiaxial.

Les exemples 5 et 8 sont les exemples sans tiers corps respectivement à comparer aux essais 1, 2, 4, 10 et 6, 7, 12. Les propriétés des compositions à matrice PVDF 9000 peuvent également être comparées au PVDF 9000 seul. Les résultats sont réunis dans les tableaux suivants :

15

Tests de traction (valeurs indiquées à la rupture, ISO R 527 type H2):

20

Echantillons	Traction parallèle à l'injection		Traction perpend. à l'injection	
	Force (MPa)	Allong. (%)	Forces (MPa)	Allong. (%)
PVDF 9000	40	248	57	6
1	19,3	135	15,5	129
2	18,3	112	14,3	92
3	16,5	129	13,6	135
4	18,6	144	13,9	143
5	21,9	139	19,7	241
6	30,7	94	22,5	103
7	27,2	145	22,3	59
8	30,5	127	23,9	123
9	25,7	118	28	311
10	21,6	92	26,3	283
11	26,2	72	26,5	268
12	30,7	150	25,4	275

25

30

35

40

Tests de choc multiaxial (DART TEST ISO 6603-2) :

45

Echantillons	Essais chocs			
	Force max. (N)	Déplacement à force max (mm)	Energie à force max. (N.m)	Energie totale (N.m)
PVDF 9000	1178	6,9	4,1	7,3
1	2696	15,9	20,8	22,5
2	2396	14,3	15,4	16,8
3	2448	15,6	18,3	19,8
4	2685	17,1	22,3	25
5	2239	11,7	11,4	12,3

50

55

(suite)

Echantillons	Essais chocs			
	Force max. (N)	Déplacement à force max (mm)	Energie à force max. (N.m)	Energie totale (N.m)
6	3980	15,3	32,5	42,3
7	3932	14,3	29,3	31,5
8	3620	11,7	20,9	22,4
9	3694	15,6	30,3	44,9
10	3449	17,1	30,9	39,3
11	3618	15,4	29,0	45,0
12	4272	15,1	36	57,6

Extrusion des compositions : Les produits cités précédemment ont été transformés sous forme de tubes 6X8 mm (diamètre interne X diamètre externe) sur extrudeuse FAIREX de 30 (vitesse des vis : 20 tr/min; calibrage : 1,2 m/min). Tous les produits ont pu être transformés pour conduire à des tubes plus ou moins souples selon la composition à l'exception des exemples 5 et 8 qui donnent des tubes cassants et hétérogènes. Le PVDF 9000 seul conduit à un tube très rigide.

Exemples 13 et 14

PVDF/ECO caoutchouc épichlorhydrine avec le MODIPER 4200 comme agent de couplage qui est un copolymère éthylène-GMA greffé PMMA.

Un élastomère Epichlorhydrine terpolymère commercialisé par ZEON sous la dénomination Hydrin® a été formulé sur cylindre à une température n'excédant pas 120° C selon la composition suivante (parties en poids) :

	ECOT M2d
HYDRIN® T70X1	100
Acide stéarique	1
Extrasil® (silice de DEGUSSA FRANCE)	20
Noir de carbone FEF N550	30
Maglite® D	3
CaCO ₃	5
Silane A1100 (agent de couplage)	1
Zisnet F (Triazine de ZEON CHEMICAL)	1
PVI 50 (N(cyclohexylthio)phtalimide de MONSANTO)	2
ts2 (temps de grillage) à 160°C	2 min 30s

Cette formulation élastomérique a ensuite été mélangée avec du PVDF 9000 en présence de MODIPER 4200 en mélangeur interne GUMIX selon les deux compositions précisées dans le tableau ci-dessous. La température en fin de vulcanisation dynamique atteint 200°C pour l'exemple 14 et 215°C pour l'exemple 13.

Exemples	13	14
PVDF 9000	70	55
MODIPER 4200	5	5
ECOT M2d	25	40

L'analyse morphologique des compositions 13 et 14 montre que la phase élastomérique est finement dispersée dans le PVDF et que la taille des nodules est de 1 à 2 µm. L'adhésion entre les deux phases est de 3 (note maximale).

Les produits 13 et 14 ont été moulés par injection sous forme de plaques (100X100X2mm) à l'aide d'une presse

thermoplastique :

- * pour effectuer des tests de traction à partir d'haltères découpées à l'emporte pièce dans les plaques injectées. Ces haltères ont été découpées dans le sens parallèle et perpendiculaire à l'injection des plaques,
- * pour effectuer des tests de choc multiaxial.

Les résultats sont réunis dans les tableaux ci-dessous.

Tests de traction (valeurs indiquées à la rupture, ISO R 527 type H2) :

Echantillons	Traction parallèle à l'injection		Traction perpend. à l'injection	
	Force (MPa)	Allong. (%)	Forces (MPa)	Allong. (%)
PVDF 9000	40	248	57	6
13	29,5	89	23,8	112
14	26	47	19	96

Tests de choc multiaxial (DART TEST ISO 6603-2) :

Echantillons	Essais chocs			
	Force max. (N)	Déplacement à force max (mm)	Energie à force max. (N.m)	Energie totale (N.m)
PVDF 9000	1178	6,9	4,1	7,3
13	3903	15,3	33,2	35,6
14	3305	14,5	23,3	24,9

Extrusion : Les produits cités précédemment (exemples 13 et 14) ont été transformés sous forme de tubes 6X8 mm (diamètre interne X diamètre externe) sur extrudeuse FAIREX de 30 (vitesse des vis : 20 tr/min; calibrage : 1,2 m/min). Les tubes obtenus sont lisses et ne présentent aucun défaut.

Revendications

1. Compositions comprenant une matrice de polyfluorure de vinylidène (PVDF) dans laquelle sont dispersés des nodules de caoutchouc vulcanisé essentiellement non fluoré caractérisées en ce que la résistance à la rupture en traction parallèle à l'injection est supérieure ou égale à 15 MPa, la mesure étant effectuée selon ISO R 527 type H2.
2. Compositions selon la revendication 1 caractérisées en ce que l'allongement à la rupture, en traction parallèle à l'injection est supérieur ou égal à 50 %, la mesure étant effectuée selon ISO R 527 type H2.
3. Compositions selon l'une des revendications 1 ou 2 caractérisées en ce que la résistance à la rupture en traction perpendiculaire à l'injection est supérieure ou égale à 15 MPa, la mesure étant effectuée selon ISO R 527 type H2.
4. Compositions selon l'une des revendications 1 à 3 caractérisées en ce que l'allongement à la rupture, en traction perpendiculaire à l'injection, est supérieur ou égal à 50 %, les mesures étant effectuées selon ISO R 527 type H2.
5. Compositions selon l'une des revendications 1 à 4 caractérisées en ce que dans le test de résistance au choc multiaxial selon DART TEST ISO 6603-2, le déplacement à force maximum est supérieur à 10 mm.
6. Compositions selon l'une des revendications 1 à 5 caractérisées en ce qu'elles comprennent un agent de compatibilisation.

7. Compositions selon la revendication 6 caractérisées en ce que l'agent de compatibilisation est choisi parmi (i) les polyesters aliphatiques, (ii) les polyesters aliphatiques greffés, (iii) le polyméthacrylate de méthyle imidisé ou (iv) les polyoléfinés greffés par du méthacrylate de méthyle (MMA) ou du polyméthacrylate de méthyle (PMMA).

5 8. Procédé de préparation des compositions selon l'une des revendications 1 à 7 dans lequel on mélange (i) le caoutchouc vulcanisable ayant été auparavant formulé avec une quantité suffisante d'agent de vulcanisation et éventuellement l'agent de compatibilisation, des charges et des plastifiants avec (ii) le PVDF à une température suffisante pour provoquer la fusion du PVDF et pendant une durée suffisante pour disperser intimement le caoutchouc dans le PVDF.

10

9. Procédé de préparation des compositions selon les revendications 6 ou 7, dans lequel on mélange :

(i) le caoutchouc vulcanisable ayant été préalablement formulé avec une quantité suffisante d'agent de vulcanisation et éventuellement des charges et des plastifiants,

15

(ii) avec le PVDF

(iii) et l'agent de compatibilisation

à une température suffisante pour provoquer la fusion du PVDF et pendant une durée suffisante pour disperser intimement le caoutchouc dans le PVDF.

20

25

30

35

40

45

50

55



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande
EP 95 20 3243

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
A,D	DE-A-38 41 699 (NIPPON ZEON) * page 3, ligne 23 - ligne 28 * * revendications 1-4,8; tableaux I,II * ---	1	C08L27/16 //(C08L27/16, 21:00)
X	EP-A-0 301 949 (INST. FRANC. DU PETROLE) * page 2, ligne 58 - ligne 61; tableau 2 * ---	1	
A	EP-A-0 557 840 (BAYER) * page 2, colonne 1, ligne 32 - ligne 35 * * page 3, colonne 3, ligne 19 - ligne 21 * * revendications 1,2,5,7; exemples * ---	1	
A	EP-A-0 317 346 (JAP. SYNTH. RUBBER) * page 4, ligne 34 - ligne 36 * * revendications 1,10,19; exemples; tableaux 1,2 * ---	1-4,8	
A	GB-A-2 242 906 (ROHM AND HAAS) * page 3, ligne 12 - ligne 15 * * page 3, ligne 27 - ligne 29 * * revendications 1,5,8 * ---	1,5	
A	EP-A-0 365 967 (TORAY SILICONE) * page 2, colonne 1, ligne 25 - ligne 39 * * revendications 1,5; exemple 1 * -----	1	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 13 Mars 1996	Examineur Engel, S
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>			

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.